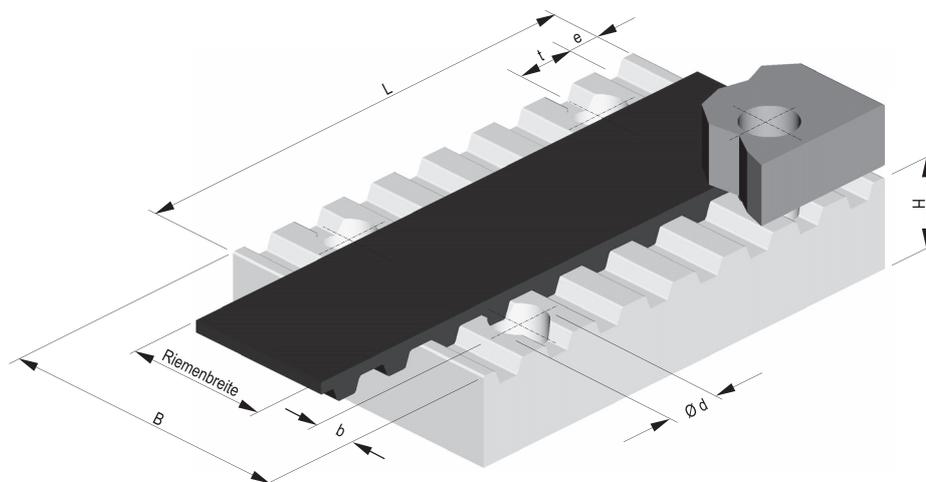


WALTHER FLENDER KLEMMPLATTEN FÜR HEBER- UND LINEARANTRIEBE



Eigenschaften

Zahnprofile	CLASSIC (CL) für HYBRID LL& PowerGrip® HTD LL Zahnriemen) ADVANCED (AD) für PowerGrip® GT LL Zahnriemen Poly Chain® GT für Poly Chain® GT Carbon™ LL Zahnriemen T / AT für endliche Zahnriemen aus Polyurethan
Standardwerkstoffe	AW 6063 (AlMg0,7Si) AW 6060 (AlMg0,5Si) Weitere Werkstoffe auf Anfrage
Mögliche Oberflächenbehandlungen	Coatierung Chemisches Vernickeln

Abmessungen

Riemensystem	b (mm)	Ød (mm)	e (mm)	L (mm)	H (mm)	Gesamtbreite B für Riemenbreite (mm)																								
						6	9	10	15	16	20	25	30	32	40	50	55	75	85	100	115	150								
Für endliche Zahnriemen aus Neopren:																														
3M	5	4,5	2	25	6	21	24		30																					
5M	6	5,5	3,2	41,5	8			29	34			44																		
8M	8	9	5	66	15				40		45		55			75										110				
8M (AD)	8	9	5	66	15																									
14M	10	11	9	116	22											71		86								116		146	181	
Für endliche Zahnriemen aus Polyurethan:																														
T5	6	5,5	3,25	41,5	8			29		35		44		51		71														
AT5	6	5,5	5	65	8			29		35		44		51		71														
T10	8	9	10	110	15						41	50		57		75		100								125		175		
AT10	8	9	10	110	15						41	50		57		75		100							125		175			
T20	10	11	10	160	20							56		65		81		106								132				
AT20	10	11	20	200	20							56		65		81		106								132		182		

Hinweise

Die formschlüssige Einspannung der Zahnriemen erfolgt durch Klemmplatten, die mit passungsgenauen Zahnprofilen der einzelnen Riemensysteme hergestellt werden. Standardmäßig empfehlen wir die Einspannung von 8 Riemenzähnen. Bei stark beanspruchten Riemetrieben (z. B. vertikale Heberantriebe mit großen Gewichten) sollten 16 Zähne mit 2 hintereinander angeordneten Klemmplatten verspannt werden, um eine zuverlässige Sicherheit zu erreichen. Eine zu starke Pressung der Zugkörper führt zu einer Schädigung und Schwächung der Verbindung. Die optimale Einspannhöhe ist gewährleistet, wenn die Stegstärke des Riemens um 1-2 Zehntel mm zusammengedrückt wird. Grundsätzlich empfehlen wir eine Fest/Fest-Klemmung – Stahl auf Stahl; Stahl auf Aluminium; Aluminium auf Aluminium. Eine Sandwichklemmung Fest-Gummi-Fest (Klemmplatte und verzahnte Klemmplatte berühren sich dabei nicht) sollte, wegen der auf Abscherung belasteten Schrauben, vermieden werden.

Alle Angaben, Berechnungen und sonstigen Informationen beruhen auf unserem aktuellen Wissensstand und wurden mit großer Sorgfalt erstellt. Die vorliegenden Daten sind unverbindlich und dienen ausschließlich Informationszwecken. Weitere Informationen finden Sie unter www.walther-flender.de